

請求の範囲

1. (補正後) 弹性材料によってエンドレスに形成された筒状の弹性ベルト (1
1 ; 2 1 ; 3 1) の内周面 (1 1 b ; 2 1 b ; 3 1 b) および／または外周面
5 (1 1 a ; 2 1 a ; 3 1 a) を熱プレスすることによって平滑化したことの特徴
とする製紙工業用弹性ベルト。
2. (補正後) 前記製紙工業用弹性ベルトの内周面 (1 1 b ; 2 1 b ; 3 1 b)
および／または外周面 (1 1 a ; 2 1 a ; 3 1 a) の表面粗さが $20 \mu m$ (R
z) 以下であることを特徴とする請求項 1 に記載の製紙工業用弹性ベルト。
- 10 3. (補正後) 弹性材料によってエンドレスに形成された筒状の弹性ベルト (1
1 ; 2 1 ; 3 1) の内周面 (1 1 b ; 2 1 b ; 3 1 b) および／または外周面
(1 1 a ; 2 1 a ; 3 1 a) を熱プレスすることによって平滑化する工程を含む
ことを特徴とする製紙工業用弹性ベルトの製造方法。
4. (補正後) 前記熱プレスは、温度が $50 \sim 170^\circ C$ の熱板 (1 3 a ; 1 3
15 b) を用いて、前記弹性ベルト (1 1) の内周面 (1 1 b) および／または外周面
(1 1 a) に $0.05 \sim 10 MPa$ の圧力を、5秒～60分間かけることにより行なわれることを特徴とする請求項 3 に記載の製紙工業用弹性ベルトの製造方
法。
5. (補正後) 前記熱プレスは、前記弹性ベルト (2 1 ; 3 1) を $0.1 \sim 10$
20 $m/m in$ の走行速度で走行させながら、温度が $50 \sim 170^\circ C$ のロール (2 2
a ; 2 2 b ; 2 4 ; 3 4 a ; 3 4 b) を用いて、前記弹性ベルトの内周面 (2 1
b ; 3 1 b) および／または外周面 (2 1 a ; 3 1 a) に $0.5 \sim 200 kN/m$
のニップ圧をかけることにより行なわれることを特徴とする請求項 3 に記載の
製紙工業用弹性ベルトの製造方法。
6. (追加) 前記熱プレスによって、前記弹性ベルト (1 1 ; 2 1 ; 3 1) の内
周面 (1 1 b ; 2 1 b ; 3 1 b) および／または外周面 (1 1 a ; 2 1 a ; 3 1
a) の表面粗さが $20 \mu m$ (R z) 以下とされることを特徴とする請求項 3 に記
載の製紙工業用弹性ベルトの製造方法。
7. (追加) 前記熱プレスは、前記弹性ベルト (1 1 ; 2 1 ; 3 1) の表面を研

磨した後に行なわれることを特徴とする請求項 3 に記載の製紙工業用弹性ベルトの製造方法。

8. (追加) 前記熱プレスにおいて、前記弹性ベルト (11; 21; 31) の一部が熱プレスされた後に前記弹性ベルト (11; 21; 31) を回転移動させて前記熱プレスが行なわれていない部分の熱プレスが行なわれることを特徴とする請求項 3 に記載の製紙工業用弹性ベルトの製造方法。